

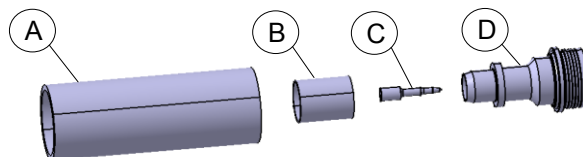
Assembly instruction Series QN

0000223458



Connector type:	11_QN-50-7-6	Inner conductor contact:	Crimped (Cavity 4)
Suitable cables:	S_07262_BD	Outer conductor contact:	Crimped (Cavity D)

Parts list connector:



Assembly steps:

Picture	Process	Feature / Check	Tools required
	Slide shrink tube A and ferrule B onto cable. Prepare cable according to diagram	Do not damage braid, dielectric and inner conductor of cable	Stanley blade scissors
	Push contact C over inner conductor of cable and crimp	Contact C flush to dielectric	Crimp tool : Cavity 4 For large crimp tool and table press use 76_Z-0-7-14
	Splay out braid and insert contact C into body D until stop. During cable insertion, do not support onto the face of the connector.	Ensure that braid lies above crimp neck	
	Slide ferrule B over braid and crimp	Crimp as close to connector body D as possible	Crimp tool : Cavity D For large crimp tool and table press use 76_Z-0-7-14
	Slide shrink tube A over ferrule B and shrink		Hot-air-blower

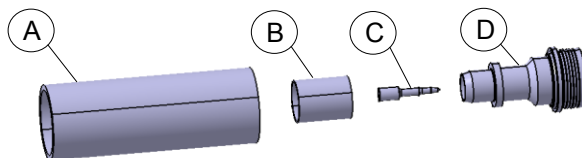
The cable assembly of R.F. connectors can only be done by well trained assembly stuff and suitable assembly equipment. Huber+Suhrner's skilled stuff and specialised equipment are available to carry out complete R.F. lead-assembly on your behalf. We mount your connectors on cables at economic prices! Please contact our representative for further details of this service.

Revision	E
Date	31.08.05
Initiator	4952/srm

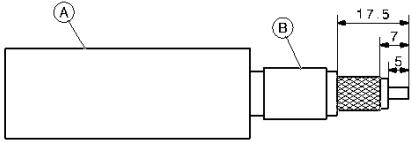
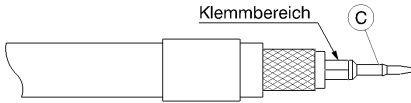
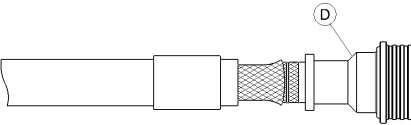
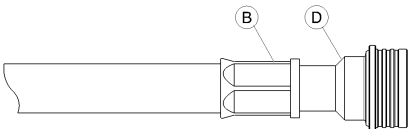
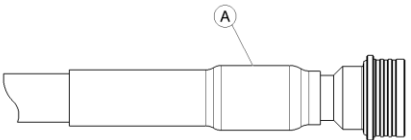


Verbinder-Typ:	11_QN-50-7-6	Innenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung 4)
Geeignete Kabel:	S_07262_BD	Aussenleiter Kontaktierung:	Geklemmt (Ausparung D)

Stückliste Verbinder:



Montage Schritte:

Bild	Prozess	Merkmal / Prüfung	Werkzeuge
	Schrumpfschlauch A und Hülse B auf das Kabel schieben Kabel gemäss Figur abisolieren	Innenleiter, Dielektrikum und Abschirmung nicht beschädigen	Stanley Messer Schere
	Kontakt C über Innenleiter schieben und klemmen	Kontakt C bündig zum Dielektrikum	Klemmeinsatz : Ausparung 4 Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14
	Abschirmung aufspreizen und Kontakt C bis zum Anschlag in Gehäuse D einführen. Während das Kabel eingeführt wird, nicht auf der Verbinderfrontseite abstützen.	Abschirmung muss über dem Klemmhals liegen	
	Hülse B über Abschirmung schieben und klemmen	Hülse B so nahe am Gehäuse D wie möglich	Klemmeinsatz : Ausparung D Für grosse Zange und Tischpresse Einsatz 76_Z-0-7-14
	Schrumpfschlauch A über Hülse B schieben und schrumpfen		Heissluft Föhn

Die Montage von HF-Verbindern kann nur durch geschultes Personal, das über die richtige Ausrüstung verfügt, erfolgen. Huber+Suhr verfügt über ausgebildete Fachkräfte und rationelle Einrichtungen zur Herstellung kompletter HF-Verbindungsleitungen. Wir montieren Ihre Verbinder zu wirtschaftlichen Preisen! Wenden Sie sich an unsere Vertreter.

Version	E
Datum	31.08.05
Erstellt	4952/srm